

(19) Organisation Mondiale de la Propriété  
Intellectuelle  
Bureau international



10/538419



(43) Date de la publication internationale  
29 juillet 2004 (29.07.2004)

PCT

(10) Numéro de publication internationale  
WO 2004/064076 A2

(51) Classification internationale des brevets<sup>7</sup> :

G21C 19/20

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : JUBLOT,  
Patrice [FR/FR]; 99, avenue de la Marne, F-92600 AS-  
NIERES (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR2003/003579

(22) Date de dépôt international :

3 décembre 2003 (03.12.2003)

(25) Langue de dépôt :

français

(26) Langue de publication :

français

(30) Données relatives à la priorité :

02/15607

10 décembre 2002 (10.12.2002) · FR

(71) Déposants (pour tous les États désignés sauf US) :  
FRAMATOME ANP [FR/FR]; Tour AREVA, 1, Place de  
la Coupole, F-92400 COURBEVOIE (FR). REEL S.A.  
[FR/FR]; Chemin de la Chaux, F-69450 SAINT CYR AU  
MONT D'OR (FR).

(74) Mandataires : BOUGET, Lucien etc.; Cabinet LAVOIX,  
2, Place d'Estienne d'Orves, F-75441 PARIS CEDEX 09  
(FR).

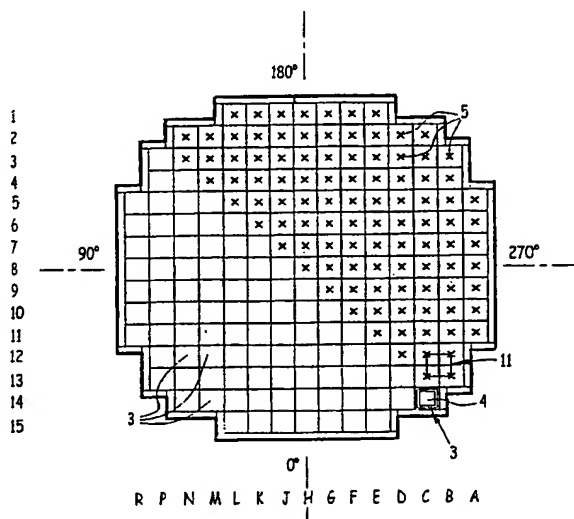
(81) États désignés (national) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ,  
BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU,  
CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE,  
GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,  
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK,  
MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT,  
RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR,  
TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (régional) : brevet ARIPO (BW, GH, GM,  
KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR LOADING A FUEL ASSEMBLY INTO THE CORE OF A NUCLEAR REACTOR

(54) Titre : PROCÉDE ET DISPOSITIF DE CHARGEMENT D'UN ASSEMBLAGE DE COMBUSTIBLE DANS LE COEUR  
D'UN REACTEUR NUCLEAIRE



(57) Abstract: The invention relates to a method and a device for loading a fuel assembly into the core of a nuclear reactor. The inventive method consists in: inserting a dummy assembly (4) into the loading location (3) of the fuel assembly (5), said dummy assembly essentially having the same shape and dimensions as the loading location (3) and comprising smooth side walls; fixing the position of at least one fuel assembly (5) that is adjacent to the loading location (3), in the presence of the aforementioned dummy assembly (4), in relation to at least one second assembly (5) of the core, using at least one fuel assembly support tool (11); removing the dummy assembly (4) from the loading location (3); introducing the fuel assembly (5) which is being loaded into the loading location (3); and removing the fuel assembly support tool(s) (11).

[Suite sur la page suivante]